

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

dari hasil penelitian yang telah dilakukan, berikut ini merupakan kesimpulan yang dapat ditarik :

1. Urutan alur kegiatan produksi dengan jalur terpanjang setelah perbaikan menggunakan metode PERT dan SMED yang melalui kegiatan A-B-C-E-F-G-H-I-J-K-L-M dengan waktu selama 560 menit atau 9 jam 20 menit.
2. Perbaikan waktu dan *output* dari hasil perbaikan PERT dan SMED antara lain :
 - a. Terdapat penghematan waktu kegiatan pembuatan kursi bakso yang melalui jalur kritis yaitu selama 12 menit
 - b. Waktu *setup* dari setiap kegiatan mengalami percepatan selama 1203.27 detik atau 20 menit 3 detik.

6.1 Saran

Berikut ini merupakan saran kepada penelitian berikutnya bila ingin meneruskan penelitian ini kembali maupun sebagai acuan pada penelitian yang lainnya :

1. Penelitian selanjutnya dapat dilanjutkan dengan adanya aspek biaya dan finansial sebagai evaluasi serta manfaat perbaikan.
2. Penelitian selanjutnya dapat dilanjutkan dengan memberikan tambahan metode-metode terkait untuk menunjang arah permasalahan perusahaan yang lebih spesifik.

DAFTAR PUSTAKA

- Askin, R. G., & Goldberg, J. B. (2001). Design and analysis of lean production systems. *Indianapolis: Wiley*.
- Ali, T. H. (1992). Prinsip-prinsip *network planning*. *Gramedia Pustaka Utama, Jakarta*
- Caesaron, D., dan Thio, A. (2015). Analisa penjadwalan waktu dengan metode jalur kritis dan pert pada proyek pembangunan ruko. *Jakarta*
- Gaspersz, V. (2007). Lean six sigma for manufacturing and service industries. *Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama*.
- Nasution, A. H. (2003). Perencanaan dan pengendalian produksi. *Guna Widya : Surabaya*
- Ohno, T. (1988). Toyota production system: beyond large-scale production. *Portland: Productivity Press*.
- Pratiwi, O. E. (2010). Teknik penjadwalan proses produksi batik motif kembang api dengan metode pert dan cpm pada PT. Batik Semar Surakarta. *Surakarta*
- Purnomo, J., Krisnaningsih, E., dan Khadijah, A. (2018). Optimalisasi waktu penjadwalan pembuatan sepatu *pullover* model *quesa* dengan metode pert. *Jurnal Intent, Vol. 1. Banten : Serang*.
- Render, B., dan Heizer, J. (2001). Manajemen operasi. *Bandung: Salemba Empat*
- Render, B., dan Heizer, J. (2005). Prinsip-prinsip manajemen operasi. **Edisi ketujuh.** *Jakarta : Salemba Empat*

- Shingo, Shiego. (1983). A revolution in manufacturing: the smed system. *Massachusetts*
- Soeharto, I. (2001). Management proyek. *Jakarta : Erlangga*
- Subagio, P. (2000). Manajemen operasi. **Edisi Pertama**. *Yogyakarta : BPFE*
- Syafiq, A. N. (2018). Implementasi *single minute exchange of dies* (Smed) saat changeover kabinet pada proses produksi di mesin nc. *Yogyakarta*.
- Supriyanto. (2014). Optimasi waktu/proses produksi di pt. sumiden sintered component indonesia dengan teknik analisa *network/* pert dan metode smed. *Jurnal PASTI*. **Volume VIII (No.3)**, hal. **362-398**. *Jawa Barat : Bekasi*
- Tanzil, R. N. (2015). Usulan perbaikan waktu *setup* dalam meminimasi keterlambatan penyelesaian *order* pada komponen *isolating cock* dengan metode smed di PT. PINDAD (PERSERO). *Bandung*.